



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107410411 A

(43)申请公布日 2017. 12. 01

(21)申请号 201710839978.0

A21C 9/06(2006.01)

(22)申请日 2017.09.18

A21C 9/08(2006.01)

(71)申请人 蓬莱汇洋食品有限公司

地址 265609 山东省烟台市蓬莱市外向型
加工区

(72)发明人 牟伟丽 孙大鹏 张世广 于丽梅
闫春光 丁梅香 林海燕 张道旭
李建利 王平

(74)专利代理机构 烟台上禾知识产权代理事务
所(普通合伙) 37234

代理人 刘志毅

(51)Int.Cl.

A21C 11/06(2006.01)

A21C 9/04(2006.01)

A21C 3/02(2006.01)

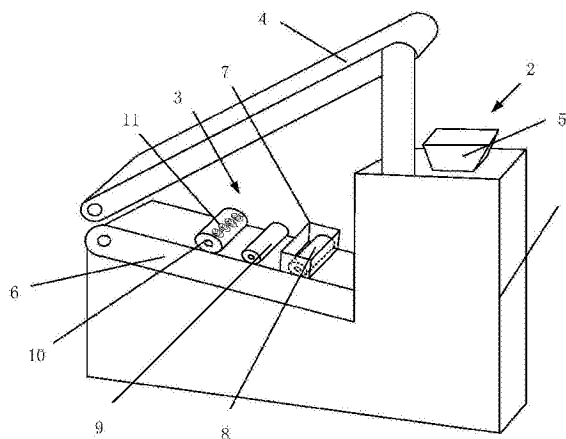
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种花式面点成型机

(57)摘要

本发明公开了一种花式面点成型机包括:架体、进面机构、压面传送机构以及废面传送带;进面机构设置在架体的一端上部,压面传送机构设置在进面机构下部,废面传送带倾斜设置在架体上部,废面传送带一端设置在压面传送机构的尾端上部,另一端设置在进面机构的上部;进面机构包括:进面口以及压面辊轮,多压面辊轮成对设置在进面口下部,成组设置的压面辊轮,一个正转,一个逆转;压面传送机构包括:压面传送带、面斗、主面刷、副面刷、压辊轮以及压花模片;面斗、副面刷以及压辊轮依次设置在压面传送带上部,主面刷设置面斗内部,多个压花模片设置在压辊轮表面上。本发明的有益效果是:能够提升效率,将生产标准化,节省了生产时间,面皮成型率高。



1. 一种花式面点成型机,其特征在于,包括:架体、进面机构、压面传送机构以及废面传送带;其中,

进面机构设置在架体的一端上部,压面传送机构设置在进面机构下部,废面传送带倾斜设置在架体上部,废面传送带一端设置在压面传送机构的尾端上部,另一端设置在进面机构的上部;

进面机构包括:进面口以及压面辊轮,多压面辊轮成对设置在进面口下部,成组设置的压面辊轮,一个正转,一个逆转;

压面传送机构包括:压面传送带、面斗、主面刷、副面刷、压辊轮以及压花模片;面斗、副面刷以及压辊轮依次设置在压面传送带上部,主面刷设置面斗内部,多个压花模片设置在压辊轮表面上。

2. 根据权利要求1所述的花式面点成型机,其特征在于,还设有为进面机构、压面传送机构以及废面传送带提供动力的动力机构。

3. 根据权利要求1或2所述的花式面点成型机,其特征在于,还设有用于控制的控制箱,控制箱设有启动按钮、停止按钮、调速加按钮、调速减按钮以及主控PLC。

4. 根据权利要求1或2所述的花式面点成型机,其特征在于,还设有用于收集压好成型面皮的面皮收集箱。

5. 根据权利要求1或2所述的花式面点成型机,其特征在于,压花模片内部设有鱼骨刺形状的凸片。

6. 根据权利要求1或2所述的花式面点成型机,其特征在于,主面刷的外表面为工程塑料的刷毛。

7. 根据权利要求1或2所述的花式面点成型机,其特征在于,副面刷的外表面为工程塑料的刷毛。

8. 根据权利要求1或2所述的花式面点成型机,其特征在于,压花模片的形状为椭圆形。

9. 根据权利要求1或2所述的花式面点成型机,其特征在于,还设有电源。

10. 一种花式面点成型机的应用及其生产加工花式面点的加工工艺,其特征在于,花式面点的加工工艺包括如下加工步骤:

A、将面粉与水按比例混合和成面团;

B、将面团放入进面口内;

C、压面辊轮将面团压成薄片面,薄片面进入压面传送带上;

D、薄片面在压面传送带上前进,经过面斗下方,面斗内的主面刷转动,将干面粉铺洒在薄片面上,;

E、薄片面继续前进,经过副面刷下面,副面刷将干面粉涂抹均匀,留下多余的干面粉;

F、涂抹均匀的薄片面进入压辊轮下部,压辊轮上的压花模片,在薄片面上压出相应的需要制作花式面点的面皮;

G、在压面传送带尽头,制作花式面点的面皮被收集使用,在中间加入馅料制作成品;

H、剩余的废面皮被废面传送带送回进面口,继续压成薄片面循环上面步骤。

一种花式面点成型机

技术领域

[0001] 本发明涉及食品加工设备技术领域,尤其涉及一种花式面点成型机。

背景技术

[0002] 面食,用面粉制作的食品的总称。各式面食成品面食从熟制方法上可以分为蒸、煮、烙、煎、烤、炸、焖等几大类。制作的方法不同营养素损失也有所不同,但是,总体上人们还赋予面食各种新奇的做法,为了美观,更能吸引食客,本公司研发一种花式面点,一张面皮需要切成类似鱼骨的刀印,如果人工切割,或者一个个压也是比较麻烦,急需一种自动、快速压制机,可以批量生产。

发明内容

[0003] 针对现有技术中结构上的不足,本发明的目的是提供一种花式面点成型机,以提高面皮的制作效率。

[0004] 本发明解决上述技术问题的技术方案如下:一种花式面点成型机,包括:架体、进面机构、压面传送机构以及废面传送带;其中,

[0005] 进面机构设置在架体的一端上部,压面传送机构设置在进面机构下部,废面传送带倾斜设置在架体上部,废面传送带一端设置在压面传送机构的尾端上部,另一端设置在进面机构的上部;

[0006] 进面机构包括:进面口以及压面辊轮,多压面辊轮成对设置在进面口下部,成组设置的压面辊轮,一个正转,一个逆转;

[0007] 压面传送机构包括:压面传送带、面斗、主面刷、副面刷、压辊轮以及压花模片;面斗、副面刷以及压辊轮依次设置在压面传送带上部,主面刷设置面斗内部,多个压花模片设置在压辊轮表面上。

[0008] 一种花式面点成型机的应用及其生产加工花式面点的加工工艺,花式面点的加工工艺包括如下加工步骤:

[0009] A、将面粉与水按比例混合和成面团;

[0010] B、将面团放入进面口内;

[0011] C、压面辊轮将面团压成薄片面,薄片面进入压面传送带上;

[0012] D、薄片面在压面传送带上前进,经过面斗下方,面斗内的主面刷转动,将干面粉铺洒在薄片面上,;

[0013] E、薄片面继续前进,经过副面刷下面,副面刷将干面粉涂抹均匀,留下多余的干面粉;

[0014] F、涂抹均匀的薄片面进入压辊轮下部,压辊轮上的压花模片,在薄片面上压出相应的需要制作花式面点的面皮;

[0015] G、在压面传送带尽头,制作花式面点的面皮被收集使用,在中间加入馅料制作成品;

- [0016] H、剩余的废面皮被废面传送带送回进面口,继续压成薄片面循环上面步骤。
- [0017] 在上述技术方案的基础上,本发明还可以做如下改进。
- [0018] 进一步,所述花式面点成型机还设有为进面机构、压面传送机构以及废面传送带提供动力的动力机构。
- [0019] 进一步,所述花式面点成型机还设有用于控制的控制箱,控制箱设有启动按钮、停止按钮、调速加按钮、调速减按钮以及主控PLC。
- [0020] 进一步,所述花式面点成型机还设有用于收集压好成型面皮的面皮收集箱。
- [0021] 进一步,压花模片内部设有鱼骨刺形状的凸片。
- [0022] 进一步,主面刷的外表面为工程塑料的刷毛。
- [0023] 进一步,副面刷的外表面为工程塑料的刷毛。
- [0024] 进一步,压花模片的形状为椭圆形。
- [0025] 进一步,所述花式面点成型机还设有电源。
- [0026] 本发明的有益效果是:能够提升效率,将生产标准化,节省了生产时间,面皮成型率高。

附图说明

- [0027] 图1为本发明一种花式面点成型机的结构示意图;
- [0028] 在图1中,各标号所表示的部件名称列表如下:
- [0029] 1 架体
- [0030] 2 进面机构
- [0031] 3 压面传送机构
- [0032] 4 废面传送带
- [0033] 5 进面口
- [0034] 6 压面传送带
- [0035] 7 面斗
- [0036] 8 主面刷
- [0037] 9 副面刷
- [0038] 10 压辊轮
- [0039] 11 压花模片

具体实施方式

- [0040] 以下结合附图对本发明的原理和特征进行描述,所举实例只用于解释本发明,并非用于限定本发明的范围。
- [0041] 请先参照图1所示,其为本发明的花式面点成型机的结构示意图。所述花式面点成型机包括:架体1、进面机构2、压面传送机构3以及废面传送带4;其中,
- [0042] 进面机构2设置在架体1的一端上部,压面传送机构3设置在进面机构2下部,废面传送带4倾斜设置在架体1上部,废面传送带4一端设置在压面传送机构3的尾端上部,另一端设置在进面机构2的上部;
- [0043] 进面机构2包括:进面口5以及压面辊轮,多压面辊轮成对设置在进面口下部,成组

设置的压面辊轮,一个正转,一个逆转,向下转动;

[0044] 压面传送机构3包括:压面传送带6、面斗7、主面刷8、副面刷9、压辊轮10以及压花模片11;面斗7、副面刷9以及压辊轮10依次设置在压面传送带6上部,主面刷8设置面斗7内部,多个压花模片11设置在压辊轮10表面上。

[0045] 所述花式面点成型机还设有为进面机构、压面传送机构以及废面传送带提供动力的动力机构。

[0046] 所述花式面点成型机还设有用于控制的控制箱,控制箱设有启动按钮、停止按钮、调速加按钮、调速减按钮以及主控PLC。

[0047] 花式面点成型机还设有用于收集压好成型面皮的面皮收集箱。

[0048] 压花模片11内部设有鱼骨刺形状的凸片。

[0049] 主面刷8的外表面为工程塑料的刷毛。

[0050] 副面刷9的外表面为工程塑料的刷毛。

[0051] 压花模片11的形状为椭圆形。

[0052] 所述花式面点成型机还设有电源。

[0053] 一种花式面点成型机的应用及其生产加工花式面点的加工工艺,花式面点的加工工艺包括如下加工步骤:

[0054] A、将面粉与水按比例混合和成面团;

[0055] B、将面团放入进面口内;

[0056] C、压面辊轮将面团压成薄片面,薄片面进入压面传送带上;

[0057] D、薄片面在压面传送带上前进,经过面斗下方,面斗内的主面刷转动,将干面粉铺洒在薄片面上,;

[0058] E、薄面片继续前进,经过副面刷下面,副面刷将干面粉涂抹均匀,留下多余的干面粉;

[0059] F、涂抹均匀的薄片面进入压辊轮下部,压辊轮上的压花模片,在薄片面上压出相应的需要制作花式面点的面皮;

[0060] G、在压面传送带尽头,制作花式面点的面皮被收集使用,在中间加入馅料制作成品;

[0061] H、剩余的废面皮被废面传送带送回进面口,继续压成薄片面循环上面步骤。

[0062] 以上仅为本发明的较佳实施例,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

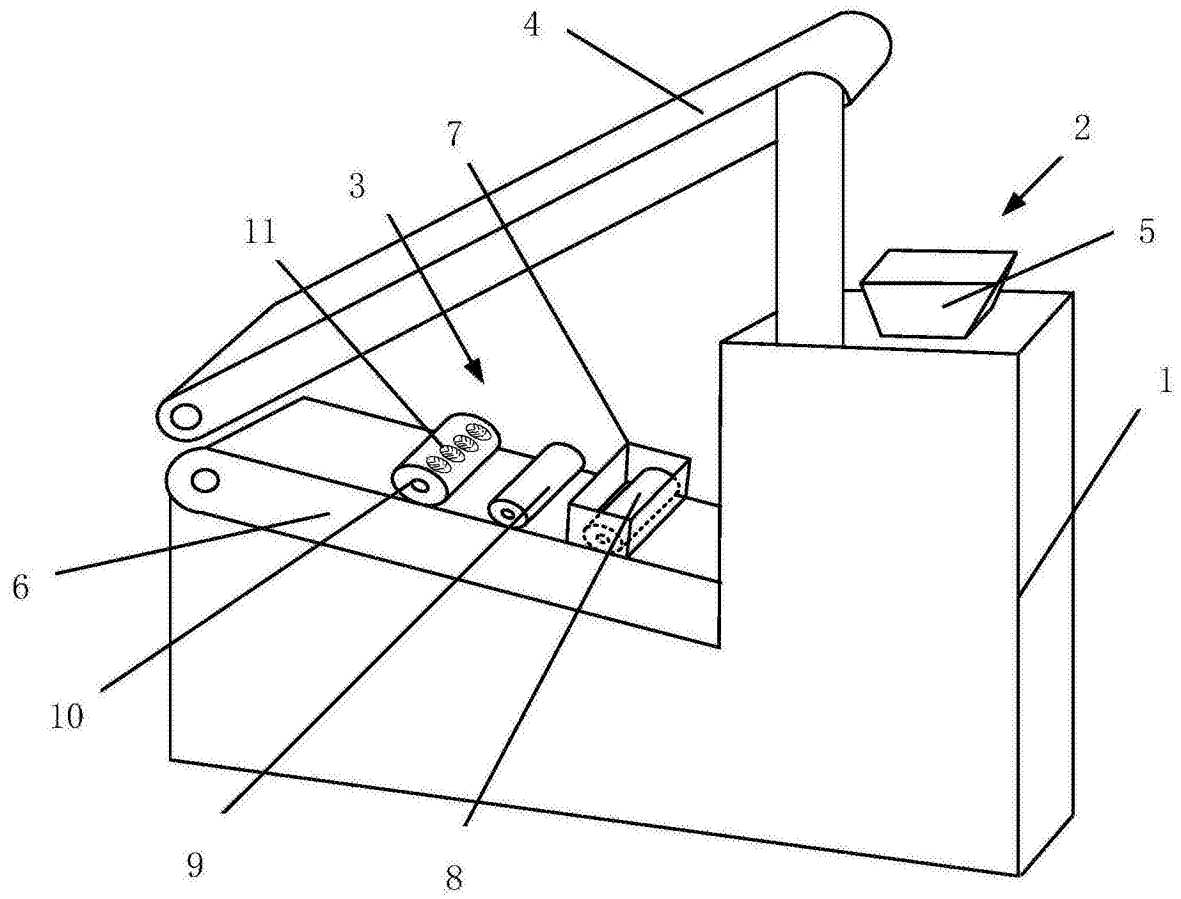


图1